

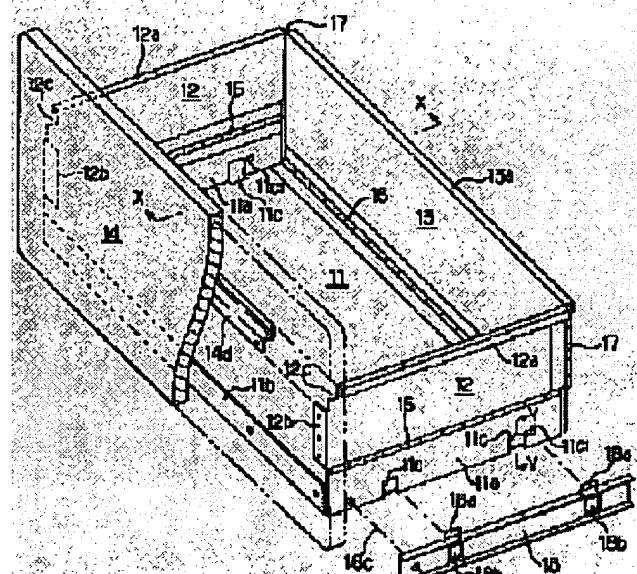
DRAWER OF FILING CABINET OR THE LIKE

Patent number: JP7223394
Publication date: 1995-08-22
Inventor: KANO YUTAKA; KIDO ISAMU
Applicant: KOMATSU WALL INC CO LTD
Classification:
- **international:** B42F17/08; A47B88/00
- **europen:**
Application number: JP19940018183 19940215
Priority number(s): JP19940018183 19940215

[Report a data error here](#)**Abstract of JP7223394**

PURPOSE: To provide the drawer of a filing cabinet which is packed and transported by being compactly folded and is easily assembled into a regular shape.

CONSTITUTION: The drawer of a filing cabinet is provided with a bottom plate 11, the right and left side plates 12, 12 foldable through hinges 15, 15, a back plate 13 foldable through a hinge 16 and the front plate 14. In the case of packing and transport, the front plate 14 is detached and both the back plate 13 and the side plates 12, 12 are folded to the upper part of the bottom plate 11. In the case of assembly, the side plates 12, 12 and the back plate 13 are stood and both are connected through the catchs 17, 17 and thereafter the front plate 14 is screwed.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(51) Int.Cl.⁶
 B 42 F 17/08
 A 47 B 88/00

識別記号 Z
 庁内整理番号 B

F I

技術表示箇所

審査請求 有 請求項の数4 OL (全5頁)

(21)出願番号 特願平6-18183
 (22)出願日 平成6年(1994)2月15日

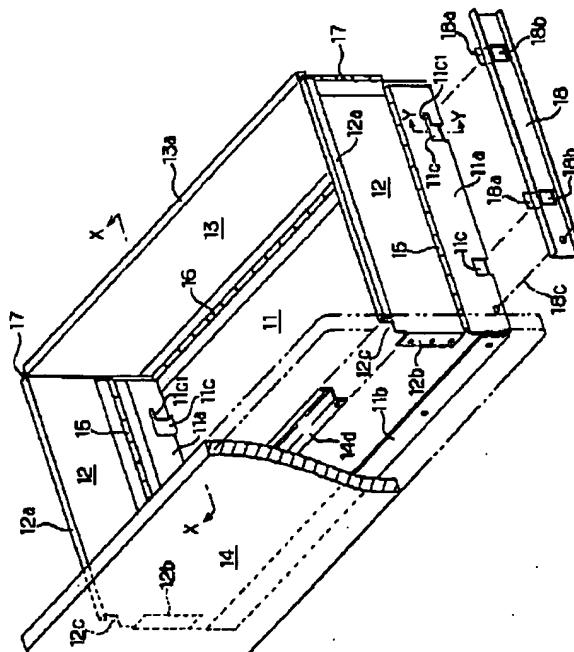
(71)出願人 000184621
 小松ウォール工業株式会社
 石川県小松市工業団地1丁目72番地
 (72)発明者 加納 裕
 石川県小松市工業団地1丁目72番地 小松
 ウォール工業株式会社内
 (72)発明者 木戸 勇
 石川県小松市工業団地1丁目72番地 小松
 ウォール工業株式会社内
 (74)代理人 弁理士 松田 忠秋

(54)【発明の名称】 ファイリングキャビネット等の引出し

(57)【要約】

【目的】 コンパクトに折り畳んで梱包、輸送し、正規の形に簡単に組み立てる。

【構成】 底板11と、ヒンジ15、15を介して折畳み可能な左右の側板12、12と、ヒンジ16を介して折畳み可能な背板13と、表板14とを設ける。梱包、輸送の際には、表板14を取り外し、背板13、側板12、12を底板11の上方に折り畳み、組立ての際には、側板12、12、背板13を起立させ、キャッチ17、17を介して両者を連結した上、表板14をねじ止めする。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 長方形の底板と、ヒンジを介して前記底板の上方に折畳み可能な左右一対の側板と、ヒンジを介して前記底板の上方に折畳み可能な背板と、起立させた前記側板と前記底板とに取り付ける表板とを備えてなり、起立させた前記側板、背板は、係脱自在のキャッチを介して連結することを特徴とするファイリングキャビネット等の引出し。

【請求項2】 前記底板は、前記側板を連結する起立部を左右に形成することを特徴とする請求項1記載のファイリングキャビネット等の引出し。

【請求項3】 前記キャッチは、前記側板、背板の各対応辺に突設する係合ポケットと、該係合ポケットに共通に挿通する係合ピンとから形成することを特徴とする請求項1または請求項2記載のファイリングキャビネット等の引出し。

【請求項4】 前記表板は、芯材の表面に表面材を貼付し、各辺に沿ってエッジ部材を付設することを特徴とする請求項1ないし請求項3のいずれか記載のファイリングキャビネット等の引出し。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は、事務所用のデスクやファイリングキャビネット等（以下、単にファイリングキャビネット等という）の引出しであって、全体をコンパクトに折り畳むことができるファイリングキャビネット等の引出しに関する。

【0002】

【従来の技術】 事務所用のファイリングキャビネット等は、間仕切りパネルの一部として作り付けにして構成することがある。

【0003】 間仕切りパネルは、輸送効率や保管効率を高めるために、一般に、個別の部材ごとにばらした状態で設置現場に搬入し、現地において、所定のレイアウトに従って配列して組み立てる。そこで、このときのファイリングキャビネット等も、その本体部分は、間仕切りパネルの一部を構成する部材として、個別にばらして梱包し、現地に搬入するのが普通であるが、ファイリングキャビネット等と組み合わせる引出しは、箱形の完成状態のまま現地に搬入せざるを得ないのが現状である。引出しをさらに個別の部材にばらすとすれば、部品点数が多くなり過ぎるために、梱包に要する手数や、現地における組立手数が過大になってしまうからである。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】かかる従来技術によるときは、引出しあは、その梱包、輸送の際に箱形の完成状態にあるから、梱包体積が大きく、輸送効率や保管効率が極めて悪いという問題がある。一方、輸送効率や保管効率を高めるために、これを個別の部材にばらすとすれば、梱包手数や組立手数が過大となり、却って全体の作

業効率が低下してしまうという事情がある。

【0005】 そこで、この発明の目的は、かかる従来技術の問題に鑑み、全体をコンパクトに折畳み可能とすることによって、輸送効率や保管効率を高め、しかも、梱包手数や組立手数を小さく抑えることができるファイリングキャビネット等の引出しを提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】かかる目的を達成するためのこの発明の構成は、長方形の底板と、ヒンジを介して底板の上方に折畳み可能な左右一対の側板と、ヒンジを介して底板の上方に折畳み可能な背板と、起立させた側板と底板とに取り付ける表板とを備えてなり、起立させた側板、背板は、係脱自在のキャッチを介して連結することをその要旨とする。

【0007】 なお、底板は、側板を連結する起立部を左右に形成することができ、キャッチは、側板、背板の各対応辺に突設する係合ポケットと、係合ポケットに共通に挿通する係合ピンとから形成することができる。

【0008】 また、表板は、芯材の表面に表面材を貼付し、各辺に沿ってエッジ部材を付設するようにしてもよい。

【0009】

【作用】かかる発明の構成によるときは、左右一対の側板と、背板とは、それぞれ、長方形の底板に対し、その上方に折畳み可能であるから、表板を取り外した状態において、全体は、底板とほぼ同一面積の薄い板状に折り畳むことが可能である。また、組立に際しては、左右の側板と背板とを起立させ、両者の各対応辺のキャッチを係合させた上、表板を取り付ければよく、このときの組立手数も、極く僅かである。

【0010】 底板の左右に起立部を形成するときは、起立部は、各側板を底板の上方に折り畳むとき、側板と底板との間に空隙を形成することができるから、この空隙は、梱包の際に、他の小物部品等の格納用スペースとして利用可能である。

【0011】 起立させた側板、背板の各対応辺は、任意の形式のキャッチを介して連結することができるが、たとえば、各対応辺に突設する係合ポケットと、係合ポケットに共通に挿通する係合ピンとの組合せによれば、単純な構造でありながら、十分な強度を簡単に実現することができる。また、このときのキャッチは、組立後の外観がヒンジと同様であるから、全体の体裁に異和感がない。

【0012】 表板は、芯材の表面に表面材を貼付し、エッジ部材を付設することにより、任意の外観体裁を容易に実現可能である。表面材、エッジ部材は、たとえば、プラスチック成形材料を使用することにより、任意の色彩、模様の外観に仕上げることができるからである。

【0013】

【実施例】 以下、図面を以って実施例を説明する。

【0014】ファイリングキャビネット等の引出しは、底板11、左右一対の側板12、12、背板13、表板14を組み合わせてなる(図1、図2)。

【0015】底板11は、長方形の板材である。底板11は、左右に同一高さの起立部11a、11aを折曲げ形成するとともに、前部にも、取付部11bが形成されている。

【0016】各側板12は、底板11の起立部11aと同一長さに形成されており、ヒンジ15を介し、起立部11aの上辺に連結されている。なお、ヒンジ15は、起立部11a、側板12の各内面に取り付けられている。各側板12の上辺は、外側に折り返し、補強用の折返し部12aとなっている。また、各側板12の前部には、内側に屈折する取付部12bが形成され、折返し部12aの前端、取付部12bの上端には、共通の切欠部12cが形成されている。

【0017】背板13は、ヒンジ16を介し、底板11の後部に連結されている。背板13は、底板11の後辺と同一長さに形成され、底板11の起立部11a、側板12の合計高さと同一高さに形成されている。ただし、ヒンジ16は、底板11の上面、背板13の内面に取り付けられている。また、背板13の上辺は、外側に折り返し、各側板12の折返し部12aと同形の折返し部13aに形成されている。

【0018】背板13の左右、各側板12の後部の各対応辺には、それぞれ、係合ポケット17a、17a…、17b、17b…が交互に突設されている(図3)。係合ポケット17a、17a…、17b、17b…は、背板13、側板12を起立させ、共通の係合ピン17cを挿通することにより、背板13、側板12を連結するキャッチ17を形成することができる(図1、図2)。

【0019】表板14は、底板11の左右に突出し、背板13の上下に突出する大形の肉厚長方形板である。表板14は、芯材14aの表面に表面材14b、14bを貼付した上、各辺に沿って断面T字状のエッジ部材14cを付設して形成されている。芯材14aとしては、パーティクルボード(商品名)、ハニカムボード、石膏ボード、木材合板等を使用することができ、表面材14bとしては、適宜の色彩、模様を有するプラスチック板や薄鋼板等を使用することができる。また、エッジ部材14cとしては、プラスチック成形品が好適である。なお、表板14の各角隅部は、丸く形成されている。

【0020】表板14の裏面側には、上下に直角に屈折する断面形状の補強レール14dがねじ止めされている。なお、補強レール14dは、側板12、12の切欠部12c、12cに適合する断面形状となっており、起立させた側板12、12の折返し部12a、12aの外間の距離にほぼ等しい長さに形成されているものとする。

【0021】底板11の各起立部11aの外面下部に

は、チャンネル状のガイドレール18が取り付けられている。ガイドレール18は、図示しないファイリングキャビネット等の本体部分に装着するガイドローラが転動することにより、引出しを前後動自在に支承するためのものである。

【0022】ガイドレール18には、上方に切り起すようにして、前後一対の取付用の舌片18a、18aが形成されており(図1、図4)、舌片18a、18aに対応する開口部18b、18bが形成されている。また、起立部11aには、舌片18a、18aに対応する切欠部11c、11cが形成されている。ただし、後方の切欠部11cには、後方に向け水平に延びる長孔部11c1が付設されている。そこで、ガイドレール18は、まず、後方の舌片18aを後方の切欠部11cに挿入した後、全体を後方にスライドさせて舌片18aの基部を長孔部11c1に挿入して位置決めし、その後、前方の舌片18aを前方の切欠部11cに挿入した上、固定用のスナップ18cを介して前端部を起立部11aに連結することにより(図5)、しっかりと固定することができる。

【0023】かかるファイリングキャビネット等の引出しは、それを梱包し、輸送する際は、表板14を取り外した状態で薄い板状にコンパクトに折り畳むことができる(図6)。

【0024】すなわち、まず、背板13は、左右のキャッチ17、17の連結を外すことにより、ヒンジ16を介して底板11の上方に折り畳むことができる。なお、このとき、左右の側板12、12は、ヒンジ15、15を介し、僅かに外側に開くようになるとよい(図3)。つづいて、ヒンジ15、15を介して側板12、12を底板11の上方、すなわち背板13の上方に折り畳めば(図6の二点鎖線)、底板11の上方には、折り畳まれた背板13と側板12、12との間に、起立部11a、11aに相当する空隙Aが形成されるから、この空隙には、ガイドレール18、18、表板14の補強レール14dを含む他の任意の小物部品を格納することができる。また、表板14は、折り畳まれた側板12、12の上方に重ねるようにして(同図の二点鎖線)、梱包すればよい。

【0025】梱包を開いた引出しは、側板12、12を起立させた後、背板13を起立させ、係合ピン17c、17cを介して左右のキャッチ17、17を連結する。また、その後、前述の手順に従って、起立部11a、11aの外面にガイドレール18、18を取り付ける。一方、表板14は、まず、裏面に補強レール14dをねじ止めした後(図1、図2)、底板11の前部の取付部11b、側板12、12の前部の取付部12b、12bに対し、ねじ止めして固定すればよい。なお、このとき、補強レール14dは、その両端を側板12、12の切欠部12c、12cに係合させることにより、表板14の

【0014】ファイリングキャビネット等の引出しは、底板11、左右一対の側板12、12、背板13、表板14を組み合わせてなる(図1、図2)。

【0015】底板11は、長方形の板材である。底板11は、左右に同一高さの起立部11a、11aを折曲げ形成するとともに、前部にも、取付部11bが形成されている。

【0016】各側板12は、底板11の起立部11aと同一長さに形成されており、ヒンジ15を介し、起立部11aの上辺に連結されている。なお、ヒンジ15は、起立部11a、側板12の各内面に取り付けられている。各側板12の上辺は、外側に折り返し、補強用の折返し部12aとなっている。また、各側板12の前部には、内側に屈折する取付部12bが形成され、折返し部12aの前端、取付部12bの上端には、共通の切欠部12cが形成されている。

【0017】背板13は、ヒンジ16を介し、底板11の後部に連結されている。背板13は、底板11の後辺と同一長さに形成され、底板11の起立部11a、側板12の合計高さと同一高さに形成されている。ただし、ヒンジ16は、底板11の上面、背板13の内面に取り付けられている。また、背板13の上辺は、外側に折り返し、各側板12の折返し部12aと同形の折返し部13aに形成されている。

【0018】背板13の左右、各側板12の後部の各対応辺には、それぞれ、係合ポケット17a、17a…、17b、17b…が交互に突設されている(図3)。係合ポケット17a、17a…、17b、17b…は、背板13、側板12を起立させ、共通の係合ピン17cを挿通することにより、背板13、側板12を連結するキャッチ17を形成することができる(図1、図2)。

【0019】表板14は、底板11の左右に突出し、背板13の上下に突出する大形の肉厚長方形板である。表板14は、芯材14aの表面に表面材14b、14bを貼付した上、各辺に沿って断面T字状のエッジ部材14cを付設して形成されている。芯材14aとしては、パーティクルボード(商品名)、ハニカムボード、石膏ボード、木材合板等を使用することができ、表面材14bとしては、適宜の色彩、模様を有するプラスチック板や薄鋼板等を使用することができる。また、エッジ部材14cとしては、プラスチック成形品が好適である。なお、表板14の各角隅部は、丸く形成されている。

【0020】表板14の裏面側には、上下に直角に屈折する断面形状の補強レール14dがねじ止めされている。なお、補強レール14dは、側板12、12の切欠部12c、12cに適合する断面形状となっており、起立させた側板12、12の折返し部12a、12aの外間の距離にほぼ等しい長さに形成されているものとする。

【0021】底板11の各起立部11aの外面下部に

は、チャンネル状のガイドレール18が取り付けられている。ガイドレール18は、図示しないファイリングキャビネット等の本体部分に装着するガイドローラが転動することにより、引出しを前後動自在に支承するためのものである。

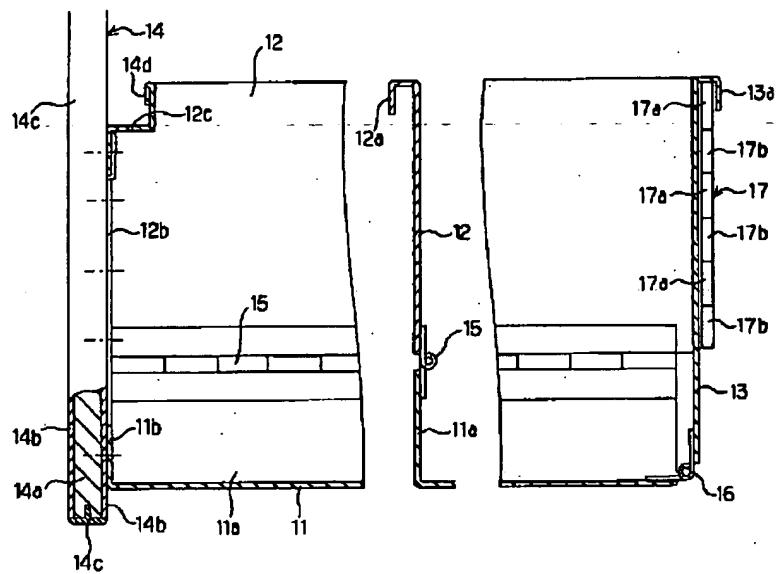
【0022】ガイドレール18には、上方に切り起こすようにして、前後一対の取付用の舌片18a、18aが形成されており(図1、図4)、舌片18a、18aに対応する開口部18b、18bが形成されている。また、起立部11aには、舌片18a、18aに対応する切欠部11c、11cが形成されている。ただし、後方の切欠部11cには、後方に向け水平に延びる長孔部11c1が付設されている。そこで、ガイドレール18は、まず、後方の舌片18aを後方の切欠部11cに挿入した後、全体を後方にスライドさせて舌片18aの基部を長孔部11c1に挿入して位置決めし、その後、前方の舌片18aを前方の切欠部11cに挿入した上、固定用のスナップ18cを介して前端部を起立部11aに連結することにより(図5)、しっかりと固定することができる。

【0023】かかるファイリングキャビネット等の引出しは、それを梱包し、輸送する際は、表板14を取り外した状態で薄い板状にコンパクトに折り畳むことができる(図6)。

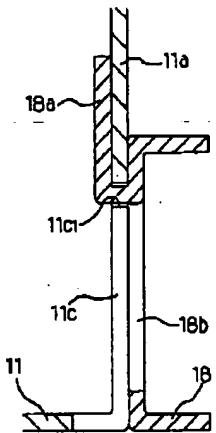
【0024】すなわち、まず、背板13は、左右のキャッチ17、17の連結を外すことにより、ヒンジ16を介して底板11の上方に折り畳むことができる。なお、このとき、左右の側板12、12は、ヒンジ15、15を介し、僅かに外側に開くようになるとよい(図3)。つづいて、ヒンジ15、15を介して側板12、12を底板11の上方、すなわち背板13の上方に折り畳めば(図6の二点鎖線)、底板11の上方には、折り畳まれた背板13と側板12、12との間に、起立部11a、11aに相当する空隙Aが形成されるから、この空隙には、ガイドレール18、18、表板14の補強レール14dを含む他の任意の小物部品を格納することができる。また、表板14は、折り畳まれた側板12、12の上方に重ねるようにして(同図の二点鎖線)、梱包すればよい。

【0025】梱包を開いた引出しは、側板12、12を起立させた後、背板13を起立させ、係合ピン17c、17cを介して左右のキャッチ17、17を連結する。また、その後、前述の手順に従って、起立部11a、11aの外面にガイドレール18、18を取り付ける。一方、表板14は、まず、裏面に補強レール14dをねじ止めした後(図1、図2)、底板11の前部の取付部11b、側板12、12の前部の取付部12b、12bに対し、ねじ止めして固定すればよい。なお、このとき、補強レール14dは、その両端を側板12、12の切欠部12c、12cに係合させることにより、表板14の

【図2】



【図4】



This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT OR DRAWING
- BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- GRAY SCALE DOCUMENTS
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.
As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox